

## 湖南石油化工职业技术学院毕业设计答辩记录表

学生姓名	樊建峰	班级	石化 3174 班	学号	2017011110432	
专 业	石油化工技术		指导教师	张晓磊		
题 目	提高尿素粉尘回收装置运行周期的方法					
答辩时间	2020 年 5 月 21 日		答辩地点	视频答辩		
答辩小组组长：廖有贵						
答辩小组成员：宋海霞、张洪旭、张晓磊						
<p><b>【问题及回答要点】</b></p> <p>1. 简述毕业设计思路</p> <p>答：安全环保的生产理念，在塔式造粒的尿素生产过程中不可避免的会产生一些尿素粉尘。这些粉尘的产生不但污染环境，而且浪费原料。公司建立了尿素造粒粉尘回收装置回收一定的尿素，提高和改善环境质量。本人在与车间沟通后，在厂方提供的装置设计数据和工艺操作规程基础上对尿素造粒粉尘回收装置的控制与优化进行攻关活动，从而提高尿素粉尘回收装置的运行周期。</p> <p>通过对问题的分析，加强尿素造粒粉尘回收装置的控制与优化，提高尿素粉尘回收装置的运行周期，达到装置稳定运行，改善环境质量，减少原料的浪费，消除对周边居民和土地的影响，保证尿素粉尘和氨含量排放符合国家标准。</p> <p>2. 影响尿素粉尘回收装置运行周期的因素有哪些？</p> <p>答：(1) 喷头选型不当；(2) 喷头转速与系统负荷不匹配；(3) V-401 温度低，冬季气温低；(4) 三级喷淋分配管布置不当；(5) 喷嘴选用不当及员工自身问题等。</p> <p>3. 简述本设计的成果是？有何特点。</p> <p>答：成果主要是分析尿素粉尘回收装置运行周期原因，并提出解决方法。</p> <p>成果特点说明：尿素造粒塔增设粉尘回收装置后，未影响正常生产，提高和改善了环境质量，减少对周围环境的危害，经济技术指标合格，消耗降低，尿素造粒塔尾气粉尘实现环保达标排放，增加了企业效益，减轻了环境污染。</p> <p>4. 结合自己的实习经历，谈谈自己的收获与体会。</p> <p>答：实习期间很充实，既提高了自己的专业知识，还提升了自己的专业技能，了解了参考文献中的行业标准等等。今后还要努力学习，积累自己的知识与技能，将自己学习的知识真正用到实际生产中。</p>						
记录人签字：					2020 年 5 月 21 日	